

# Work Order ID 64597

December 9, 2010 8:57:29 AM



Page 1

Item ID:	D3186-2M	Accept		Setup	Start	
Revision ID:					Stop	
Item Name:	SPACEPOD DOOR RH					
Start Date:	12/09/10	Start Qty:	1.00		Cust Item ID:	
Required Date:	1/07/11	Req'd Qty:	1.00		Customer:	
Reference:						

Approvals:	Process Plan:	<u>CZ</u>	Date:	<u>10/12/09</u>	Tooling:		Date:		Run	Start	
	QC:		Date:		SPC (Y/N):		Date:			Stop	

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
<b>Draw Nbr</b>	<b>Revision Nbr</b>								
D3186	Rev E								

100		PURCHASING		0.00					
Purchasing		Memo		0.00					<u>CZ 10/12/09 ①</u>
Purchasing		Issue P/O: <u>13107</u>							
		Description: D3186-2M Door							
		Supplier: Delastek							
		Ship to Delastek (1) D0600-XXX label							
		Batch: <u>58791</u> as per David S							
		Conformity Certificate and Process sheet required							
		Ship 3 Items from Previous steps							

110		Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs		0.00					
Packaging		Memo		0.00					<u>P4/3/2 ①</u>
Packaging		Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.							

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

**Work Order ID 64597**

December 9, 2010 8:57:29 AM



Page 2

Item ID: D3186-2M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 12/09/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 1/07/11 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start



QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Sulcs/02



Quality Control

Check for void spot and pins.

130

Identify as per dwg &amp; Stock Location

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

85

11-03-02

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

11/03/03

MF 11-03-02

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

December 9, 2010 8:57:29 AM

Page 1

Work Order ID: 64597



Parent Item: D3186-2M



Parent Item Name: SPACEPOD DOOR RH


Start Date: 12/09/10

Required Date: 1/07/11

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-12-04 ec  
IPP rev D rv D dwg 07.03.07 ec

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-2P  Spacepod Door		Purchased	No			110	Each	0.0000	1	1			

64597



*64597*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

8 7 6 5 4 3 2 1

D

D

C

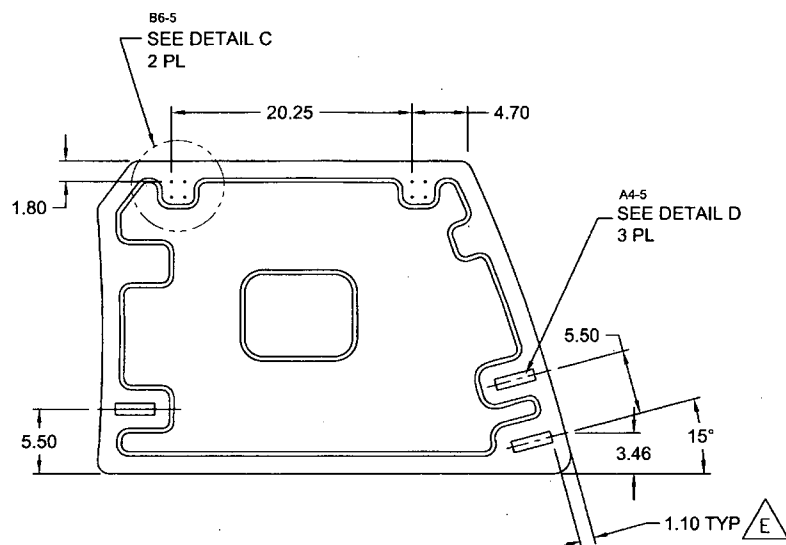
C

B

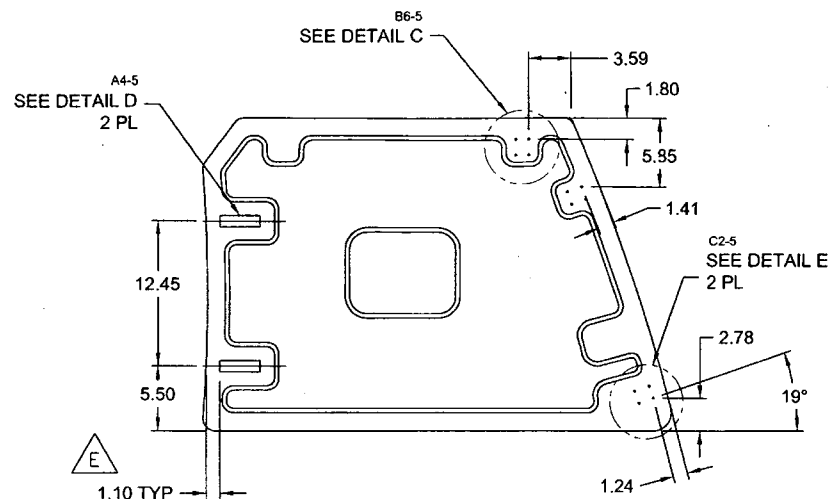
B

A

A



**D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M



**D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M

**RELEASED**  
2009-09-09

CX10112109  
W10:64597

**NOTES:**

- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

E	DRAWING UPDATED TO CURRENT STANDARDS. 1.10 WAS 0.98 (ZN B5-1, B4-1, B7-2, B1-2); R0.12 WAS 0.125 (ZN B5-5); REF PAR 09-026	RF	09.07.08
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	LE	06.09.25
A	NEW ISSUE	CP	03.03.27
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	DS	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	DS	D3186	SHEET 1 OF 5
APPROVED	DS	TITLE	SCALE
DE APPR.	DS	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

8 7 6 5 4 3 2 1

D

D

C

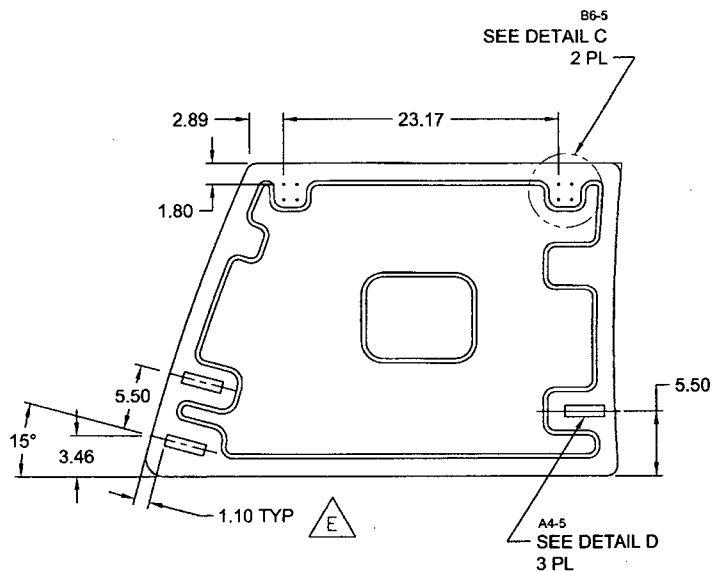
C

B

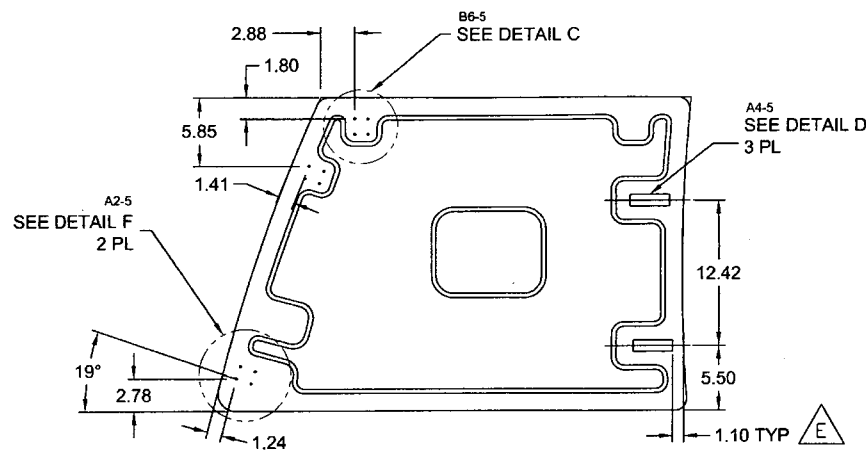
B

A

A



**D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M



**D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M

**RELEASED**  
R 2008-09-09

**NOTES:**

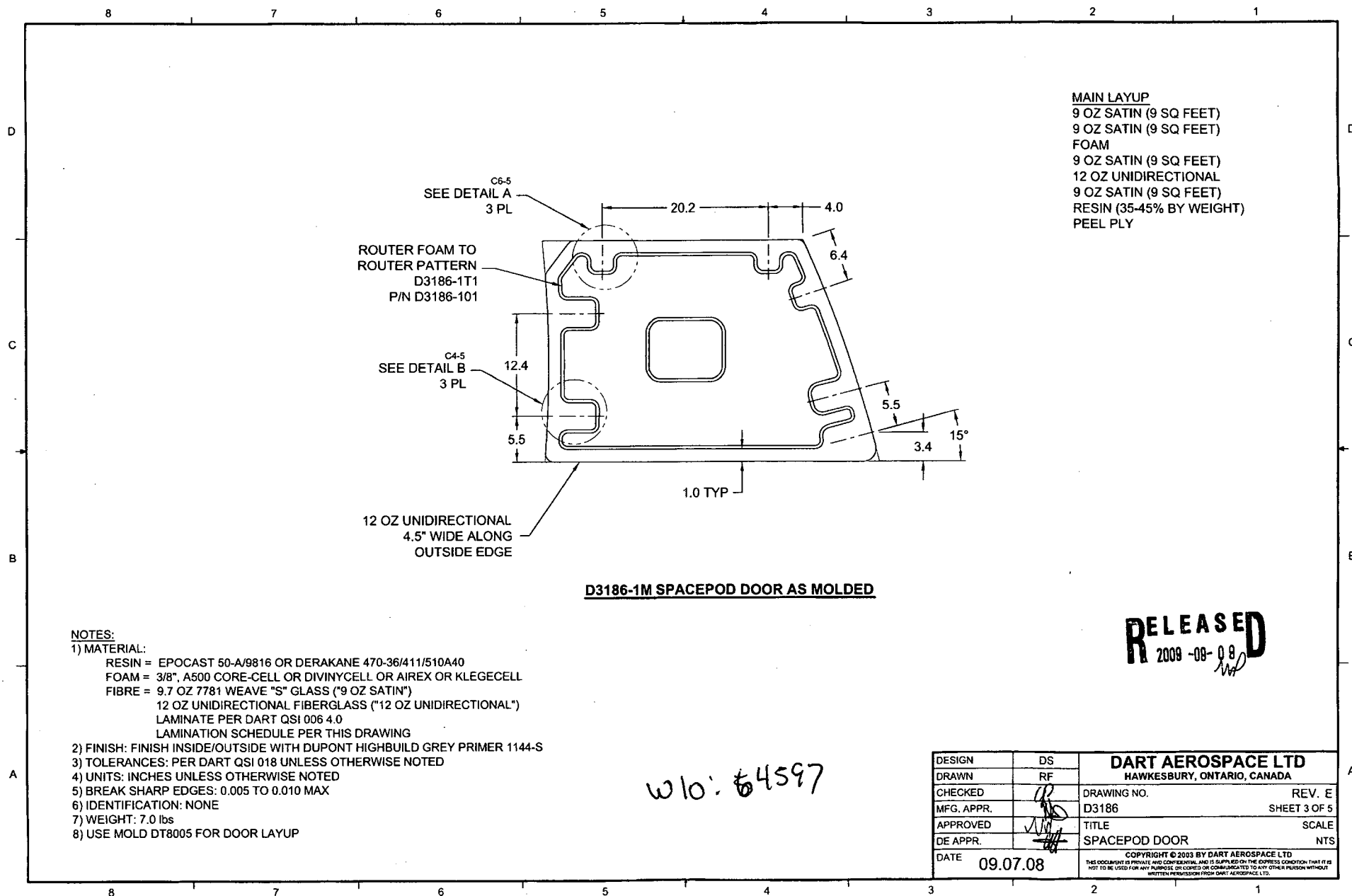
- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

W10.64597

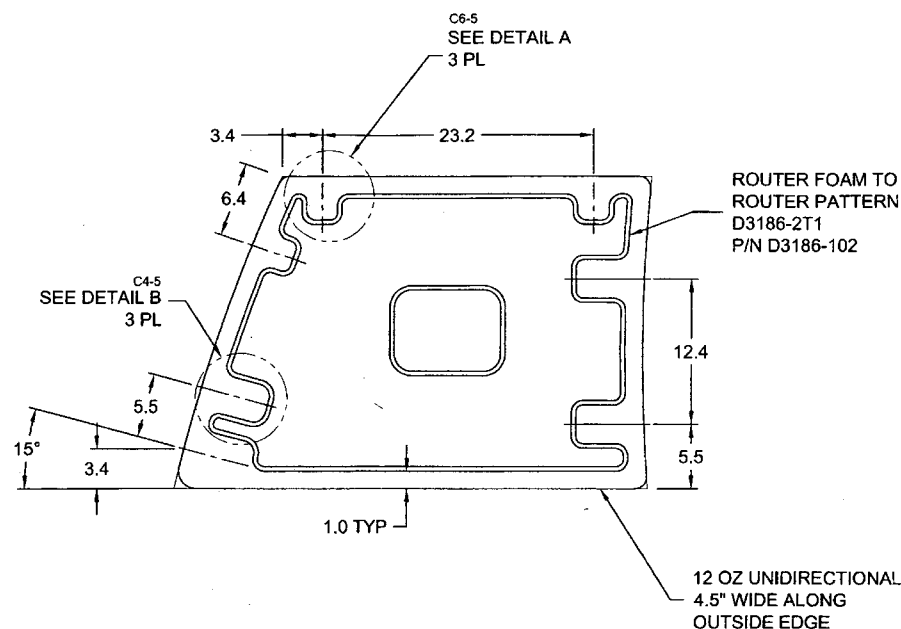
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	AK	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	AK	D3186	SHEET 2 OF 5
APPROVED	AK	TITLE	SCALE
DE APPR.	AK	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMBINED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	

8 7 6 5 4 3 2 1





9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY



NOTES:  
1) MATERIAL:

RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40  
FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL  
FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
LAMINATE PER DART QSI 006 4.0  
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: 7.0 lbs

8) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP

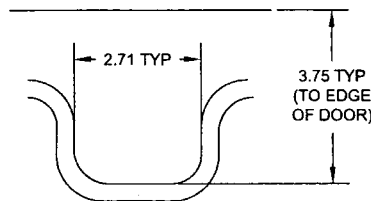
**D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED**

RELEASED  
2009-09-09

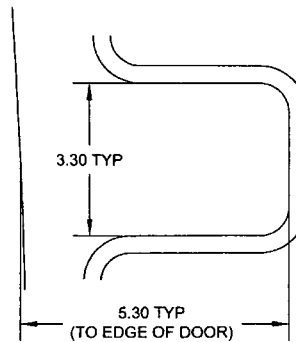
W10: 64597

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	<b>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA</b>	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. 1
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3186	SHEET 4 OF 4
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD DOOR	NT
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD <small>THIS DOCUMENT IS PROVIDED IN FULL OR PART BY DART AEROSPACE COMPANY THAT IT          NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIES OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON OR ENTITY          WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF DART AEROSPACE LTD.</small>	

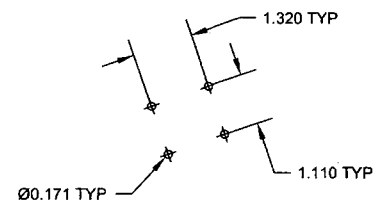
8 7 6 5 4 3 2 1



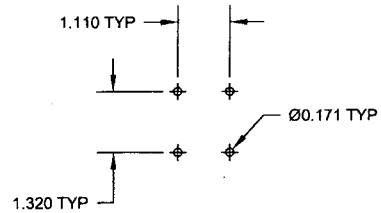
**DETAIL A** D6-3  
SCALE 4X D4-4



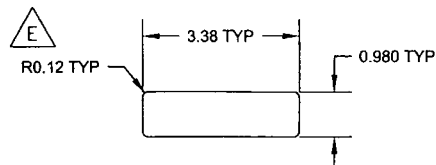
**DETAIL B** C6-3  
SCALE 4X C6-4



**DETAIL E** C1-1  
SCALE 4X

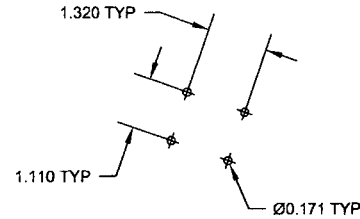


**DETAIL C** D7-1  
SCALE 4X D3-1  
D6-2  
D3-2



NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

**DETAIL D** C5-1  
SCALE 4X D4-1  
B6-2  
C2-2



**DETAIL F** C4-2  
SCALE 4X

**RELEASED**  
2009-09-09

W10:64597

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 5 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

8 7 6 5 4 3 2 1



Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	37350
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO GROUND		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
01/03/2011	09/12/2010	16263	Chantal Lavoie		PO13107		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	Line 3 D31862P Spacepod Door RH B64597 U de M : Each Dwg. Rév.: E <u>No. série</u> B64597 <div><u>No. lot</u> 30723</div> 8/11/03/02			
1	0	1	DKC134-0071	Line 4 D31882P, Spacepod Body RH B64596 U de M : Each Dwg. D3188 Rév.: F <u>No. série</u> B64596 <div><u>No. lot</u> 30797</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:55  
Utilisateur: Pascal Carignan

# Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR RH
Numéro Job : 30723	Numéro Article : DKC134-0060
Numéro Soumission : 3769	Numéro Dessin : D3186
Numéro B.A. : Kit 851	Projet Numéro : DK-359
Cette fois : 2010-12-10 No. B.V. :	Révision dessin : E
Prsht Rev. : NC	Matériel : 7781 & 411-350
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2010-12-17 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente : 30722	

Écrit par : \_\_\_\_\_  
Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
Commentaires : N° de pièce Client: D31862M



**B64597**

Process Sheet Rév.: 00 création du premier à partir du  
DKC134-0058 dans Delastek Aéronautique

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total : 0.02 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8006 selon IG 0009.

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	AC0883	Tissu à délayer Release ply B
-----	--------	-------------------------------

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)

4.0	AC0884	Wrighton 5200 Bleu P3
-----	--------	-----------------------

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)

5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)

6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)

7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total : 4.5 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: **1-28776-2**

8.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.2500 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.2500 ROULEAU(s)

Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:55  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 30723

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH  
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

9.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.00 VERGE(s)/Unit Total : 1.00 VERGE(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-22549-1

10.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Tailler le matériel selon les différents patrons de découpe.

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 11-01-11 Sceau:



11.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0080 GALLON(s)/Unit Total : 0.0080 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

12.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.500 LITRE(s)/Unit Total : 0.500 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-29325-1

13.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 18-1-11 Sceau:



14.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau de 2" dia. appliquer une couche de résine sur le moule et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Date: 18/01/11 Sceau:



Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:55  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 30723

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

15.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 4 heures minimum

Heure début Curing: 1:30

Heure Fin Curing: 8:00

Date: 18/01/11

Sceau:



16.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 GALLON(s)/Unit Total : 0.0120 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

17.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-29325-1

18.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine et imbiber toutes les surfaces du Foam Core

Date: 10-1-11

Sceau:



19.0

DKC134-0057

Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 ) N° de Job: 30935

20.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.090 KIT(s)/Unit Total : 0.090 KIT(s)

Polybond B46F N° de Lot: 1-26580-1

21.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )

Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:55  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 30723

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH  
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 20/01/11 Sceau:



22.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 2 heures minimum

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 9:15

Heure Fin Curing: 10:35

Date: 20/01/11 sceau:



23.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 GALLON(s)/Unit Total : 0.0400 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

24.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 LITRE(s)/Unit Total : 1.000 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-29325-1

25.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 21/01/11 Sceau:



26.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage d'un pli de 12 oz. tout le tour de la porte.

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.
















Date: 21/01/11 Sceau:





Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:55  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH	
Numéro Job: 30723		Numéro Article: DKC134-0060	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
27.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs			
Faire la poche à vide selon IG 0012.			
Laissez Sécher 4 heures minimum			
Heure début Curing: <u>1:00</u> Heure Fin Curing: <u>8:00</u>			
Date: <u>21/01/11</u> sceau:  			
28.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs			
Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins & Edges selon IG 0018.			
Sabler la surfaces de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.			
Date: <u>25-1-11</u> Sceau: 			
29.0	TRIMAGE	Trimage	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs			
Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.			
Date: <u>27-1-11</u> Sceau:  			
30.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>1-28961-2</u>			
31.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: <u>1-28380-1</u>			
32.0	PRIMER	Application primer	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs			
Appliquer une couche de primer selon IG 0008.			
Date: <u>28-01-11</u> Sceau:  <u>1<sup>er</sup> cote</u>			

Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:55

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 30723

Numéro Article: DKC134-0060


Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 28-01-11 Sceau:  2<sup>e</sup> rate

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

33.0 AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total : 0.020 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

# de Lot: 1-26644-1

34.0 AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total : 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

# de Lot: \_\_\_\_\_

35.0

FINITION

Finition Générale




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire les réparations de finition si nécessaire à l'aide du sikkens.

Faire un léger sablage (Grit 220) de toutes les surfaces.

Heure début Curing: \_\_\_\_\_ Heure Fin Curing: \_\_\_\_\_

Date: 8-2-11 sceau: 

36.0 AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

# de Lot: 1-28961-2

37.0 AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0300 UNITE(s)/Unit Total : 0.0300 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

# de Lot: 1-28961-3

38.0

PRIMER


Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 9 fév 11 Sceau: D+A 2<sup>e</sup> rate

Date: 10 fév 11 Sceau:  2<sup>e</sup> rate

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Vendredi, 2010-12-10 18:24:55

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 30723

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 10/12/11

Sceau:



39.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



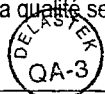
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

*POUSSER dans poutre I.V.*

Faire l'inspection finale par la qualité selon le dessin.

Date: 10/12/11

Sceau:



*I.V.*

40.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Date: 10/12/11

Sceau:

*L.B.*